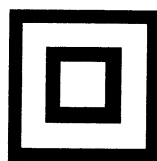
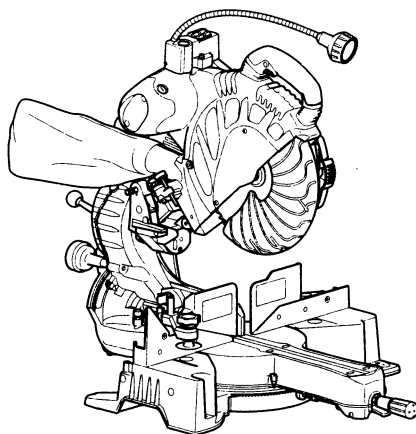
Hitachi Koki

日立卓上スライド丸のこ

305mm **C 12RSH**

〔レーザーマーカ付、傾斜微調整付、角度微調整付〕

取扱説明書

このたびは日立卓上スライド丸のこをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

二 重 絶 縁

HITAC

―― 目　次 ――

⚠警告、⚠注意、注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」、「⚠ **注意**」、「**注**」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告　：**誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠注意　：**誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠ **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注　：**製品の据付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。**

電動工具の安全上のご注意

- **火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。**
- **ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。**
- **お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。**

⚠ 警　告

① 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

⑥ 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 警 告

⑨ **保護メガネを使用してください。**
- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⑩ **防音保護具を着用してください。**
- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

⑪ **コードを乱暴に扱わないでください。**
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

⑫ **加工する物をしっかりと固定してください。**
- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

⑬ **無理な姿勢で作業をしないでください。**
- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

⑭ **電動工具は、注意深く手入れをしてください。**
- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- 継ぎ（延長）コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

⑮ **次の場合は、電動工具のスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。**
- 使用しない、または修理する場合。
- 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他、危険が予想される場合。

⑯ **調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。**
- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑰ **不意な始動は避けてください。**
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⑱ **屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。**
- 屋外で継ぎ（延長）コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⚠ 警 告

⑲ **油断しないで十分注意して作業を行なってください。**
- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

⑳ **損傷した部品がないか点検してください。**
- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

㉑ **指定の付属品やアタッチメントを使用してください。**
- この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

㉒ **電動工具の修理は、専門店に依頼してください。**
- この電動工具は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにお申しつけください。
  ご自分で修理すると、事故やけがの原因になります。

回 二重絶縁について

電気が流れる導体部と人の触れる外枠部の間が、二つの絶縁物で二重に絶縁されている電動工具で、この製品には“回”マークを表示しています。

二重絶縁工具は、感電に対し安全性が高められています。

異なった部品と交換したり、間違って組立てると、二重絶縁構造ではなくなり、危険です。

電気系統の分解・組立や部品の交換・修理は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

卓上スライド丸のこ使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、卓上スライド丸のことして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① **使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**
表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。
（詳細は、15ページの「1．使用電源を確かめる」の項を参照してください。）

② **保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。**
のこ刃が露出したままですと、けがの原因になります。

③ **のこ刃は、外径290～305㎜の範囲のものを使用してください。**
使用範囲からはずれたのこ刃を使用すると、保護カバーを切断したり、覆いが不完全となり、けがの原因になります。

④ **切断中に、材料の重みでのこ刃がはさみつけられないように、切断する材料の受け台を設けてください。**
のこ刃がはさみつけられると、けがの原因になります。

⑤ **使用中は、のこ刃や回転部、切りくずの排出部へ手や顔などを近づけないでください。**
けがの原因になります。

⑥ **スライド切断作業は押し切りでしてください。**
手前に引きながらスライド切断をすると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。

⑦ **材料切断後、のこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げてください。**
材料切断後、のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、強い反発力が生じたり、材料がのこ刃に巻き込まれて周囲に飛散することがあり、けがの原因になります。

⑧ **のこ刃を押し下げるときは、サイドハンドルに手をかけないでください。**
サイドハンドルに手をかけていると、のこ刃を下げたとき、のこ刃が手に近づき、けがの原因になります。

⚠ 警　告

⑨ **使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチ引金を切って使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**
そのまま使用していると、けがの原因になります。

⑩ **誤って落としたり、ぶつけたときは、のこ刃や機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**
破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⑪ **材料切断時は刃口板とのこ刃のすきまより薄い切り落しはしないでください。薄い切り落しをする場合は切り落し幅よりすきまが少なくなるよう、刃口板の位置調整をしてください。**
切り落し材が刃口板とのこ刃のすきまに入り込み、切り落し材が周囲に飛散し、けがの原因になります。

⑫ **切断作業時は作業者以外、作業場へ近づけないでください。**
高速で回転しているのこ刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

⚠ 注　意

① **刃物類（のこ刃など）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**
確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。

② **のこ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。**
のこ刃が破損し、けがの原因になります。

③ **使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。**
手袋をして作業すると、回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

④ **作業前に、周囲の安全を確認してから空転させ、機体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。**
異常があると、思わぬ動きをして、けがの原因になります。

⑤ **ブレーキが働くときの反発力に注意してください。**
ヘッド部（8ページの上図参照）が急激に下降し、けがの原因になります。

⚠ 注　意

⑥ レーザーの光を直接のぞきこまないでください。また、レーザーマーカを取りはずして、別用途で使用しないでください。
レーザーの光が目に直接当たると、目を傷める原因になります。

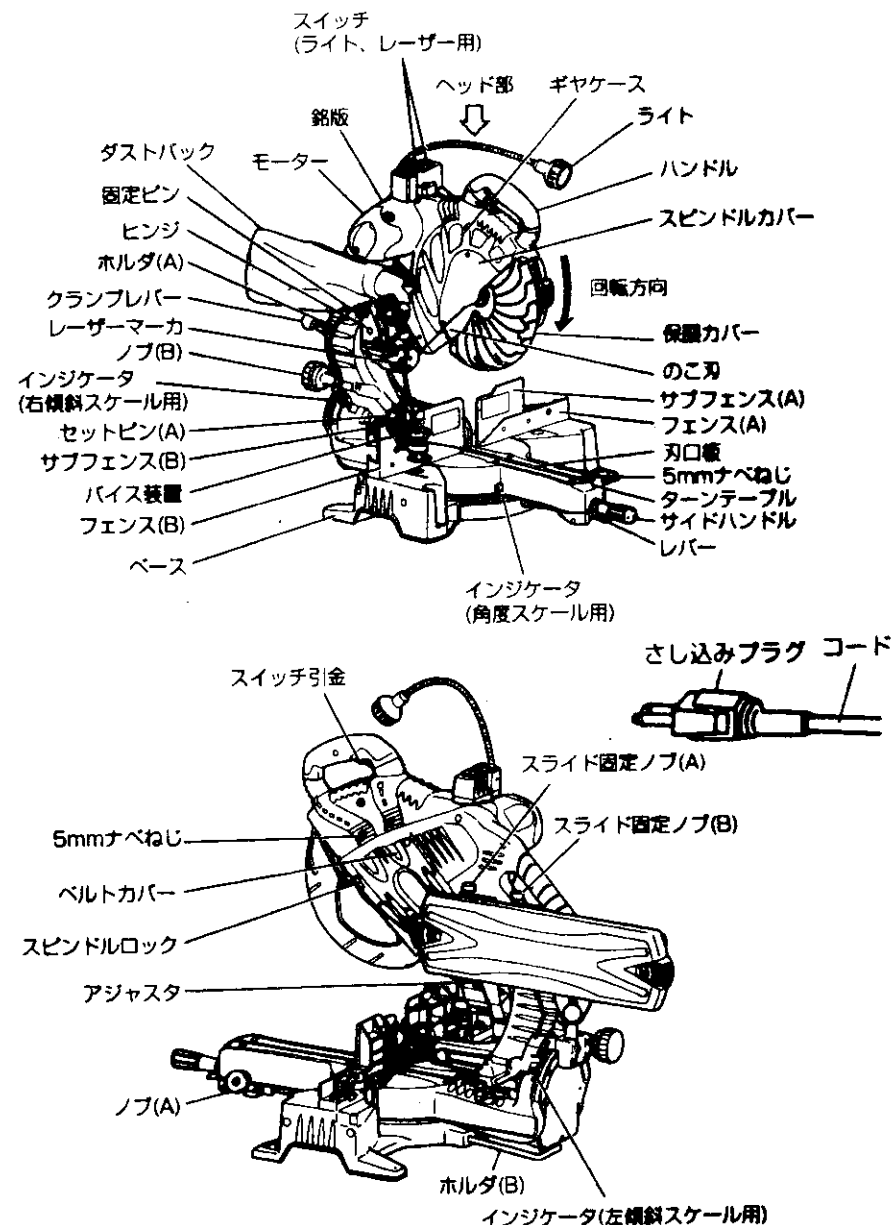
⑦ 材料に釘などの異物が付いてないことを確認してください。
刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

⑧ 切断しようとする材料の上に手を置いたり、コードを材料の上に乗せたまま作業しないでください。
手を切ったり、コードを切断し、感電の恐れがあります。

⑨ 高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。また、コードを引っかけたりしないでください。
材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。

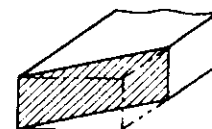
⑩ 角度切断作業では、ガードの調整を確実にしてください。
角度および複合切断（角度＋傾斜）時、フェンス面とガード先端が合った状態でターンテーブルを回転させると、材料に押されてガードが変形します。このためガードがのこ刃で切断されて周囲に飛散し、けがの原因になります。

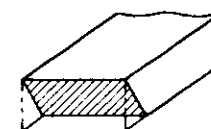
各部の名称

仕　　様

項目		ヘッド	ターンテーブル	最大切断寸法
使用電源	単相交流50／60 Hz 共用　電圧100 V			
全負荷電流	15 A			
モーター	単相直巻整流子モーター			
使用できるのこ刃	外径290～305 mm×穴径25.4 mm			
無負荷回転数	3200 min^{-1} {3200回／分}			
最大切断寸法		ヘッド	ターンテーブル	最大切断寸法
	角度切断	0°	0°	最大高さ107 mmのとき最大幅312 mm 最大高さ120 mmのとき最大幅260 mm※[25]
		0°	左・右回転45°	最大高さ107 mmのとき最大幅220 mm 最大高さ120 mmのとき最大幅180 mm※[25]
		0°	右回転57°	最大高さ107 mmのとき最大幅170 mm 最大高さ120 mmのとき最大幅130 mm※[25]
	傾斜切断	左傾斜45°	0°	最大高さ　70 mmのとき最大幅312 mm 最大高さ　75 mmのとき最大幅260 mm※[25]
		右傾斜45°	0°	最大高さ　45 mmのとき最大幅312 mm 最大高さ　50 mmのとき最大幅260 mm※[25]
	複合切断	左傾斜45°	左回転45°	最大高さ　70 mmのとき最大幅220 mm 最大高さ　75 mmのとき最大幅180 mm※[25]
		左傾斜45°	右回転31°	最大高さ　70 mmのとき最大幅265 mm 最大高さ　75 mmのとき最大幅220 mm※[25]
		右傾斜45°	右回転45°	最大高さ　45 mmのとき最大幅220 mm 最大高さ　50 mmのとき最大幅180 mm※[25]
		右傾斜45°	左回転31°	最大高さ　45 mmのとき最大幅265 mm 最大高さ　50 mmのとき最大幅220 mm※[25]
角度切断範囲	左　0°～45°、右　0°～57°			
傾斜切断範囲	左　0°～45°、右　0°～45°			
複合切断範囲	左傾斜0°～45°、左回転0°～45°、右回転0°～31° 右傾斜0°～45°、右回転0°～45°、左回転0°～31°			
レーザー出力	1 mW（クラス2）			
すえ付け寸法	幅525 mm×奥行256 mm（右側）、奥行281 mm（左側）			
質量	29 kg			
コード	2心キャブタイヤケーブル　4.5 m			

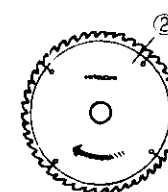
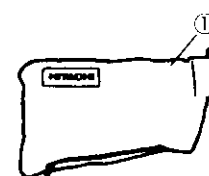
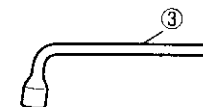
・※印の最大切断寸法の場合、ヘッド部（8ページの上図参照）底面と材料が接触する恐れがありますので十分注意し作業をしてください。詳しくは30ページの「切断方法」の項を参照してください。また、※印の最大切断寸法を切断するときは、フェンス面へ［　］に示した厚さの当て板を用います。（32ページの左下図参照）

角度調整

ターンテーブルを
左右にまわす。

傾斜切断

ヘッド部を傾ける。

複合切断

ヘッド部位を傾け、
ターンテーブルをまわす。

標準付属品

① ダストバッグ……………………1組
② 305 mmチップソー（刃数90）
　（本体付属）[コードNo. 0030-1721]
③ 17 mmボックススパナ…………1個
④ ホルダ（B）………………………1個

別売部品

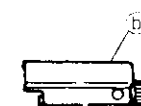
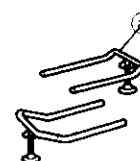
……………………（別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください。）

1．チップソー

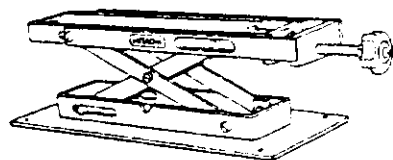
外径	刃数	用途	コードNo.
305 mm	60	木材用	0030-5546
305 mm	96	木材用	0031-0875
305 mm	80	アルミサッシ用	0030-9418

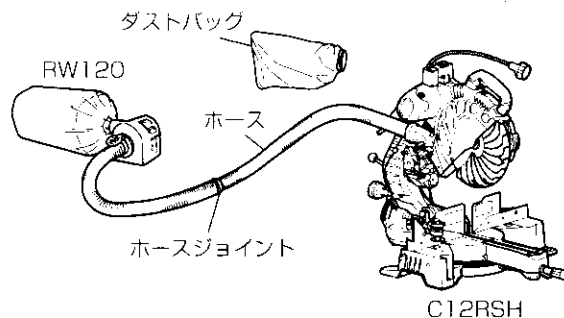
2．ガイド

（使い方は22ページ参照）
[コードNo. 324369]

長尺物の材料支持としてご使用になると便利です。
定寸切りにはストッパを使用して作業すると便利です。

ⓐ ホルダ
ⓑ ストッパ

3．卓上丸のこ用補助ローラ（高さ 50 ～ 160 mm用 ）

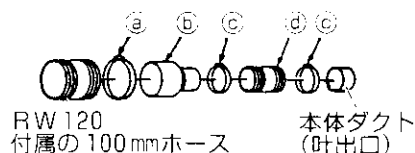
［コードNo. 309450］

長尺物の材料支持としてご使用になると便利です。

4．接続用別売部品（木工用集じん機　RW 120）

木工用集じん機ＲＷ 120 接続時にご使用ください。

ⓐ　ⓑ　ⓒ　ⓓ ⓒ

ＲＷ 120
付属の 100㎜ホース

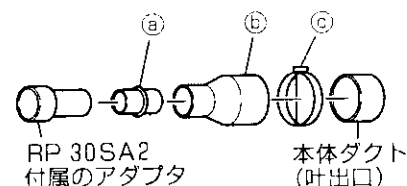
本体ダクト
（吐出口）

ホースセット（Ａ）（ⓐ、ⓑを含む）
［コードNo. 307122］

ⓐ ホースバンド（呼び径 100 mm）
［コードNo. 306049］

ⓑ ホースジョイント
［コードNo. 305449］

ⓒ ホースバンド（呼び径 65 mm）
［コードNo. 312812］

ⓓ ホース（呼び径 65 mm）
［コードNo. 305451］

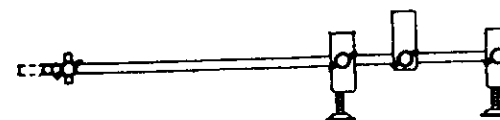
5．接続用別売部品（電動工具用集じん機　RP 30SA2）

電動工具用集じん機RP 30SA2 接続時にご使用ください。

ⓐ ジョイント
［コードNo. 319986］

ⓑ アダプタ（呼び径 60 mm）
［コードNo. 308506］

ⓒ ホースバンド（呼び径 65 mm）
［コードNo. 312812］

注 • **この機体を連動コンセント付き集じん機と連動させて使用する場合は、消費電力 1050 W以上に対応した集じん機を使用してください。**
消費電力 1050 W未満に対応した集じん機を使用すると、容量不足ばかりでなく機体のライトスイッチを入れたとき、集じん機が連動する恐れがあります。

6．日立長尺定寸ガイド　TSB15－ＥＧ［コードNo. 93469201］

長尺物の定寸切り（285 ～ 2320 mm）作業および材料支持としてご使用になると便利です。

用　　途

⚠ 警　告

• **金属系サイディングボードなど用途以外の材料を切断しないでください。**
金属の切りくずが周囲に飛散し、火災やけがの原因になります。

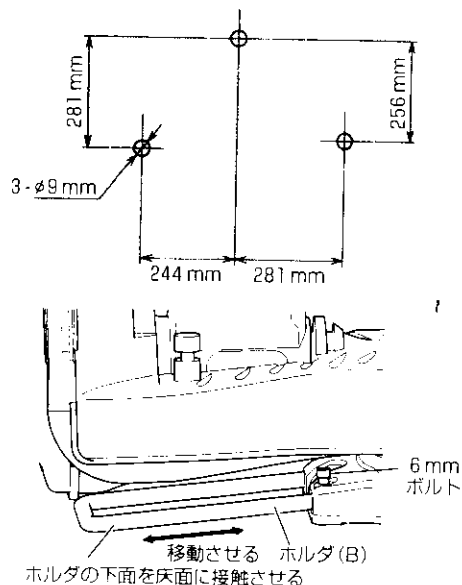
○ 各種木材の切断
○ 各種合板、化粧板、軟質繊維板、ハードボードなどの切断
○ アルミサッシ材切断

作業前の準備

ご使用前に次の準備をすませてください。

1．漏電しゃ断器の確認

この機体は二重絶縁構造で、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

2．すえ付け

傾斜のない平たんな場所へ、安定した状態にすえ付けます。

機体を安定させるため、ベース後方に標準付属のホルダ（B）を左図のように取付けます。

付属の10 mmボックススパナで6 mmボルトをゆるめ、ホルダ（B）下面が床面に接するようホルダ（B）を移動させ、6 mmボルトで確実に締め、固定します。

機体を作業台などに固定してすえ付ける場合は、ベースのすえ付け穴（3個所、内径9 mm）をご使用ください。

固定には8 mmボルトを使用します。

3．継ぎ（延長）コード

⚠ 警　告

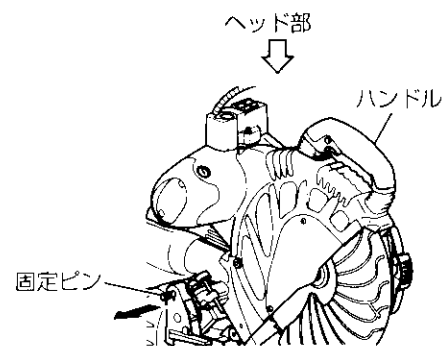
- **継ぎ（延長）コードは、損傷のないものを使用してください。**

電源が離れているときは、電流を流すのに十分な太さの継ぎ（延長）コードをできるだけ短くして使用します。

導体公称断面積	最大長さ
1.25 mm²	10 m
2 mm²	15 m
3.5 mm²	30 m

左の表は、コードの太さ（導体公称断面積）によって、機体に使用できるコードの最大長さを示します。

これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因になります。

4．固定ピンを解除する

工場出荷時にはヘッド部を固定ピンで下限位置に固定しています。

ご使用に先だち、固定ピンを矢印方向にぬいてください。

固定ピンはハンドルを少し下げながら操作すると容易にぬきさしできます。

運搬するときは、ヘッド部を固定するため、ハンドルを押し下げ固定ピンをさし込みます。

5．ダストバッグの取付け

標準付属のダストバッグは8ページの上図のように取付けてください。

6．作業環境の整備・確認

作業する場所が、2ページの「電動工具の安全上のご注意」①、②、④項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご使用前に

⚠ 警　告

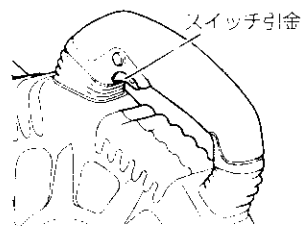
- **ご使用前に次のことを確認してください。1～6項については、さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前に確認してください。**

1．使用電源を確かめる

必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転が異常に速くなり、のこ刃や機体が破損する恐れがあります。また、直流電源、エンジン発電機および昇圧器などのトランス類で使用しないでください。機体の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

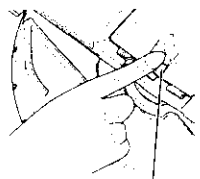
2．スイッチが切れていることを確かめる

⚠ 警　告

- **スイッチ引金を引いた状態で、さし込みプラグを電源コンセントにさし込まないでください。**
  スイッチ引金を引いたままですと不意に機体が起動し、思わぬ事故の原因になります。

スイッチ引金を引くと入り、はなすと切れます。スイッチ引金をはなしたとき引金が戻ることを必ず確認してください。

3．スピンドルロックの確認

⚠ 警　告

- **回転中は、スピンドルロックを押さないでください。またスピンドルロックを押したまま（のこ刃軸を固定した状態）でスイッチ引金を引かないでください。**

のこ刃の取付け、取りはずしに使用するスピンドルロックが解除されていることを確認してください。

4．のこ刃の締付けを確かめる

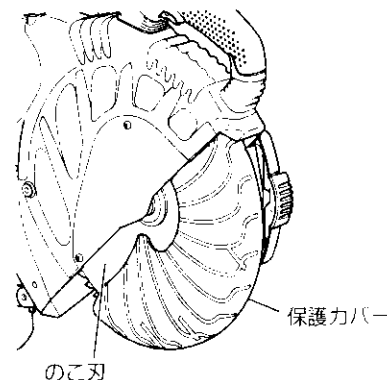
のこ刃の締付けを確かめてください。詳しくは36ページの「のこ刃の取付け・取りはずし」の項を参照してください。

5．のこ刃の面振れ点検

のこ刃軸を付属の17㎜ボックススパナで、のこ刃軸端面から見て反時計方向へまわし、面振れを点検してください。面振れが大きいと正確な切断ができなくなります。また、振動の原因になります。この場合、速やかにお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにお問い合わせください。

6．保護カバーの確認

⚠ 警　告

- **保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。**
  のこ刃が露出したままですと、けがの原因になります。

保護カバーは、身体がのこ刃に触れるのを防ぐものです。この保護カバーが円滑に動かないまま使用したり、取りはずして使用することは法律で禁じられています。

必ず保護カバーがのこ刃をおおうように円滑に動くことを確認してください。

万一、保護カバーが円滑に動かない場合は、決してそのままお使いにならないでください。

この場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。また、保護カバーに切りくずなどが付着して、のこ刃が見にくくなったときは、布などで拭き取ってください。

7．電源コンセントの点検

さし込みプラグをさし込んだとき、電源コンセントがガタガタだったり、さし込みプラグがすぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

8．ブレーキがかかることを確かめる

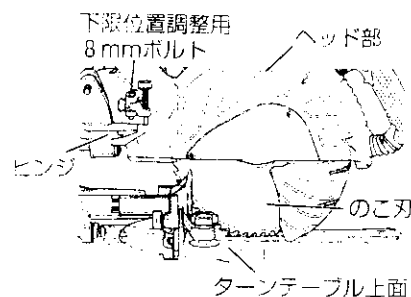
⚠ 警　告
• **ブレーキが働くときの反発力に注意してください。** ヘッド部（8ページの上図参照）が急激に下降し、けがの原因になります。

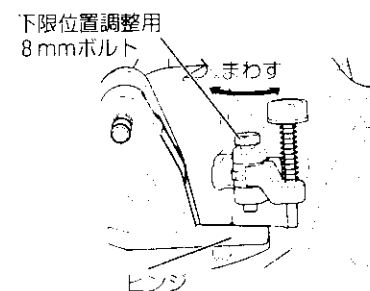
この機体はスイッチ引金を離すと同時にブレーキがかかる構造になっています。

ご使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。万一正常に作動しない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

切断する前に

1．のこ刃の下限位置の確認

注
• **刃先を再研磨してのこ刃の外径が小さくなったときは、のこ刃の下限位置調整をしてください。**
• **のこ刃でターンテーブルを切断しないように、また、切残しがでないようにのこ刃の下限位置を確実に調整してください。**

工場出荷時にのこ刃は、ターンテーブル内部に接触しない状態です。また、切残しがでないようにするためターンテーブル上面から刃先が9～11mm沈んだ位置（のこ刃の下限位置）で止まるように調整してあります。ヘッド部を下げて刃先位置を確認してください。

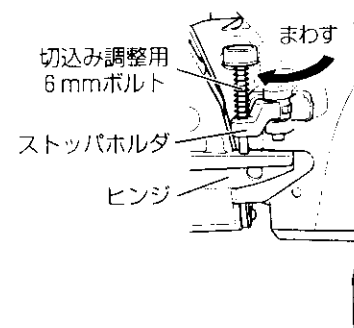
のこ刃の下限位置を調整するときは、次の手順で調整してください。

(1) ヘッド部を下げ、下限位置調整用8mmボルト先端をヒンジに突き当てます。

(2) お手持ちの13mmスパナで下限位置調整用8mmボルトをまわし、上げ下げすることで、のこ刃の下限位置を調整します。

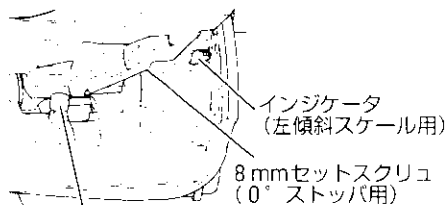
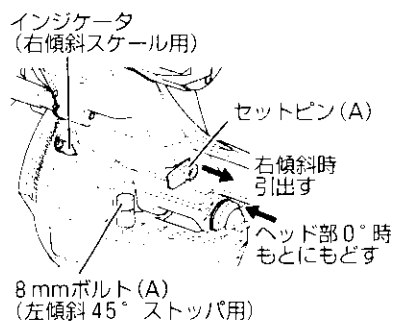
下限位置調整用8mmボルト1回転で、のこ刃の下限位置が約4mm変わりますので目安にしてください。

2．高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整

注
• **直角切断で高さ107～120mmのもの、または左傾斜切断で70～75mm、右傾斜で45～50mmの材料を切断する場合、ヘッド部（8ページの上図参照）の底面が材料に接触しないよう切込み調整用6mmノブボルトを使用し、下限位置を調整してください。**

切込み調整用6mmノブボルトを使用し、のこ刃の下限位置を調整するときは、次の手順で調整してください。

ヘッド部を下げ、のこ刃が下限位置（切込み調整用6mmノブボルト先端とヒンジが突き当たる位置）でヘッド部の底面と材料の上面との間にすきまが、2～3mmあくように、切込み調整用6mmノブボルトをまわして調整します。

切込み調整用6mmノブボルト1回転で、のこ刃の下限位置が約4mm変わりますので目安にしてください。

3．直角および傾斜角度の確認

工場出荷時は、ヘッド部（8ページの上図参照）が0°（直角）、左傾斜45°および右傾斜45°で止まるように8mmセットスクリュ、8mmボルト（A）、および8mmボルト（B）の高さを調整しています。（左上図、左下図）

ヘッド部の0°（直角）停止位置を変える場合は、8mmセットスクリュを、また左傾斜45°停止位置を変える場合は、8mmボルト（A）をまわします。右傾斜45°停止位置を変える場合は、8mmボルト（B）をまわします。

また、右傾斜させるには、セットピン（A）を矢印方向に引き出してから右傾斜させます。（左下図）

ヘッド部を0°位置にするときは、セットピン（A）をもとの位置に必ず戻してください。（左下図）

4．材料の固定方法

⚠ 警　告

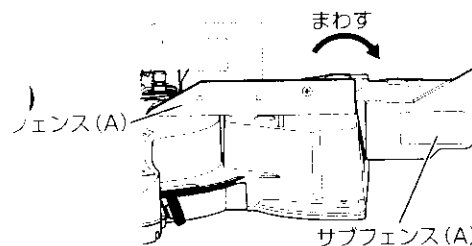
- **材料は、フェンス面へ確実に押し当て、バイス装置で確実に固定してください。**
  手や足など身体で押えると、けがの原因になります。また、切断精度が悪くなるばかりでなく、機体を損傷する原因になります。

材料をフェンス面へ確実に押し当てて、バイス装置により確実に固定します。フェンス面へ確実に接触していなかったり、バイス装置の締付けが不十分な場合、切断精度が悪くなるばかりでなく、材料が周囲に飛散し、けがの原因になります。

バイス装置の使用方法は、30ページの「2．バイス装置の使い方」の項を参照してください。

5．サブフェンス（A）位置の確認

⚠ 警　告

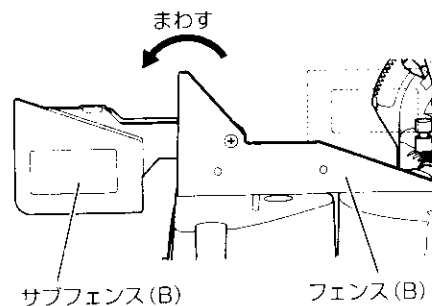
- **右傾斜切断の場合は、サブフェンス（A）を右にまわして作業してください。**
  右にまわさないとサブフェンス（A）に本体やのこ刃があたり、けがの原因になります。

この機体には、サブフェンス（A）が付いています。（左図参照）

角度切断時にご使用ください。材料の支持面が広く安定した切断ができます。

右傾斜切断の場合は、サブフェンス（A）を左図のように右側へまわしてください。

6．サブフェンス（B）位置の確認

⚠ 警　告

- **左傾斜切断の場合は、サブフェンス（B）を左にまわして作業してください。**
  左にまわさないとサブフェンス（B）に本体やのこ刃があたり、けがの原因になります。

この機体には、サブフェンス（B）が付いています。（左図参照）

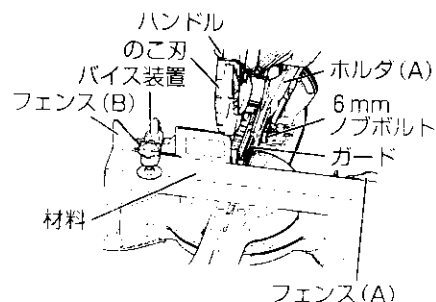
角度切断時にご使用ください。材料の支持面が広く安定した切断ができます。

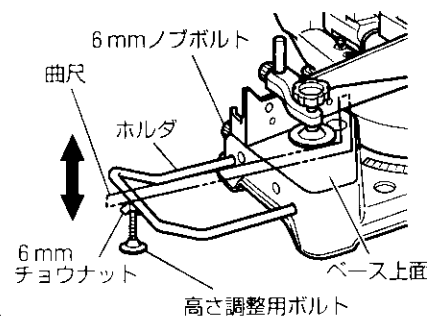
左傾斜切断の場合は、サブフェンス（B）を左図のように左側へまわしてください。

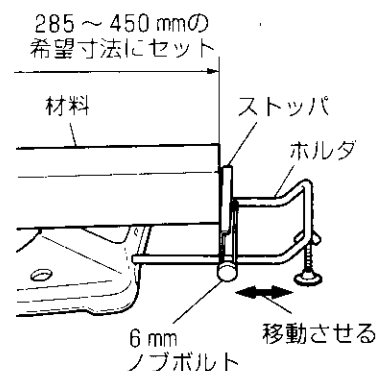
7．ガードに溝を入れる

⚠ 警　告

- **ガードに溝を入れる場合は、ゆっくり切断してください。**
速く溝入れをすると、ガードが破損する場合があり、けがの原因になります。

ホルダ（A）にはプラスチック製のガードが取付けてあります。（下図）
使用するのこ刃で溝を入れた方が正確な溝になるため、工場出荷時はガードに溝を入れていません。
ご使用になる前に、次の手順でガードに溝を入れてください。

(1) 35 mm角程度の板材をフェンス面に押し当て、バイス装置で固定します。
(2) 6 mmノブボルトをゆるめ、ガードを材料に突き当てて固定します。
(3) 次にヘッド部（8ページの上図参照）を上限位置で奥へ突き当たるまでスライドさせ、スイッチを入れます。
のこ刃の回転が完全に上がって安定してからハンドル（8ページの上図参照）を静かに押し下げ、材料をゆっくり切断しながらガードに溝を入れます。（左図）

8．ホルダの取付け（別売部品）

ホルダは長い切断材料を安定させるものです。曲尺などを使用し、ベース上面とホルダ上面が一致するようにします。6 mmチョウナットをゆるめ、高さ調整用ボルトを回して、ホルダを上下方向に移動し、調整します。（左図）
調整後は6 mmチョウナットを確実に固定し、6 mmノブボルトでホルダを固定します。
高さ調整用ボルトの長さが足りない場合は、下に薄板を敷いてください。
また、高さ調整用ボルトの先端はホルダから出張らないようにしてください。

9．定寸切りについて（別売部品）

ストッパは左下図のように取付けます。
285 ～ 450 mmの定寸切りにはストッパを使用して作業すると便利です。
ストッパは、6 mmノブボルトでホルダに固定します。また、6 mmノブボルトをゆるめるとストッパは矢印方向に移動できます。
なお、別売部品の日立長尺定寸ガイドTSB15−EGを使用すれば、285 ～ 2320 mmまでの定寸切りができます。

10．レーザーラインの位置調整

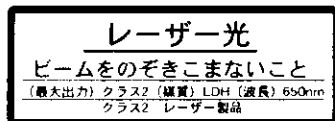
⚠ 警　告

- **さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前に、機体およびレーザーマーカ（ライト）のスイッチが切れていることを確かめてください。**
- **レーザーラインの位置調整は、さし込みプラグを電源コンセントにさし込んで作業をするため、スイッチ引金の操作には十分注意してください。**
不意にスイッチ引金を引くとのこ刃が回転し、思わぬ事故の原因になります。
- **レーザーマーカを取りはずして、別用途で使用しないでください。**

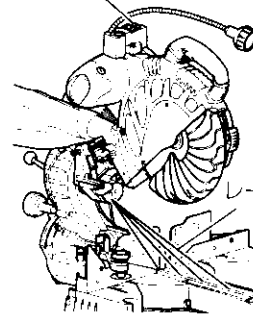
⚠ 注　意

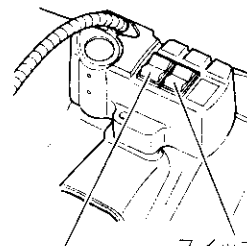
- **レーザーの光（ビーム）を直接のぞきこまないでください。レーザーの光が目に直接当たると、目を傷める原因になります。また分解しないでください。機体には、レーザーの基準規格により、次のラベルが貼付けてあります。**

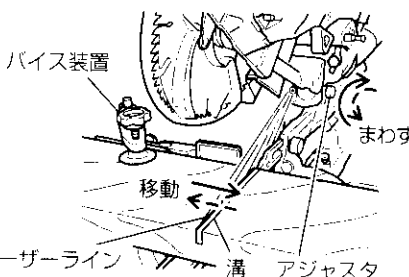
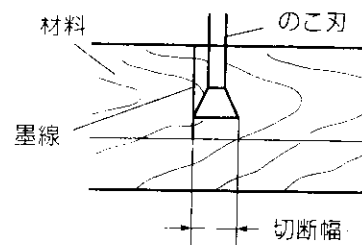
レーザーラベル

レーザー光
ビームをのぞきこまないこと
（最大出力）クラス2（媒質）LDH（波長）650nm
クラス2　レーザー製品

レーザー説明文

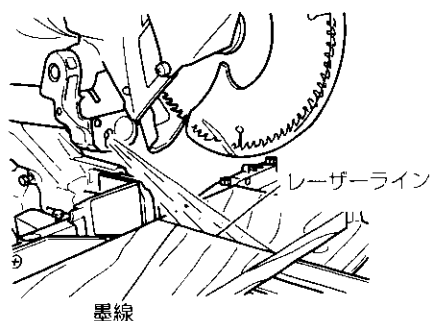
- **レーザーマーカ、機体に強い衝撃を加えないでください。**
  レーザーラインの位置が狂ったり、レーザーマーカの損傷や寿命低下の原因になります。
  （レーザマーカに不具合いが生じた場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご相談ください。）
- **レーザーマーカのスイッチに、防じん用カバーを取付けています。スイッチのカバーに傷を付けたり、破いたりしないよう注意してください。**
  スイッチ部に切りくずなどが入り、レーザーマーカが点灯しなくなる場合があります。

注
- **レーザマーカは切断作業のときだけ点灯してください。**
  レーザーマーカを長時間連続で点灯させると、レーザーマーカの寿命低下の原因になります。
- **墨線とレーザーラインを重ね合わせて切断するようにしてください。**
  墨線とレーザーラインが重なると光の強弱が変化し、一致していることが分かりやすくなり、切断誤差が少なく、安定した切断作業ができます。
- **屋内の窓際や屋外の作業で、太陽光によってレーザーラインが薄く見えにくい場合は、太陽光が直接当たらない場所で、作業してください。**
- **暗い屋内作業で、レーザーラインが強くまぶしい場合は、ライトで照明すると見やすくなります。**
- **ヘッド部後方のコードを引張ったり、指や木材などを引掛けないでください。**
  コードが断線し、レーザーマーカが点灯しなくなります。

この機体は、レーザーマーカにより墨線合わせが容易にできます。

レーザーマーカはスイッチで点灯します。（左中図）

切断用途により、左中図に示すようにレーザーラインは、切断幅（のこ刃）の左側、または右側の墨線に合せることができます。

レーザーラインは、工場出荷時にのこ刃幅内に合せています。ご使用の用途に合わせ、次の手順でのこ刃とレーザーラインの位置を調整してください。

(1) レーザーマーカを点灯し、高さ20㎜、幅150㎜程度の板材に深さ5㎜程度の溝を入れます。溝を入れた材料はバイス装置で固定したまま動かさないようにします。溝入れ作業は38ページの「10.溝を入れる作業の場合」の項を参照してください。

(2) 次にアジャスタをまわし、レーザーラインを移動します。（アジャスタを時計方向にまわすとレーザーラインは右へ、反時計方向にまわすとレーザーラインは左へ移動します。）

墨線をのこ刃の左側に合せて作業する場合は、レーザーラインを溝の左端に合わせます。（左下図）また、のこ刃の右側に合せる場合は、レーザーラインを溝の右側に合わせます。

(3) レーザーラインの位置を調整後、板材に直角な墨線を引き、レーザーラインに墨線を合せます。墨線を合せる場合、材料を少しずつずらし、墨線にレーザーラインが重なる位置でバイスにより固定します。

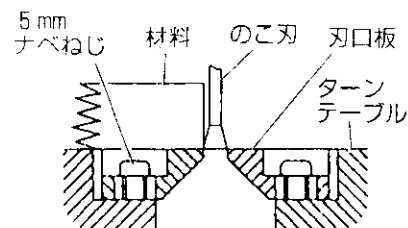
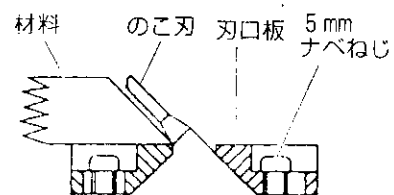
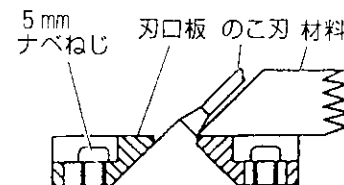
再び溝入れ作業をして、レーザーラインの位置を確認します。

レーザーラインの位置を変えたい場合は、再度 (1) から (3) の順序に従い調整します。

注 • **定期的にレーザーラインの位置が狂っていないか確認してください。点検方法は、高さ 20 mm、幅 150 mm程度の板材に直角な墨線を引き、墨線にレーザーラインが合っていること {墨線とレーザーラインの狂いが墨線幅 (0.5 mm) 以下} を確認してください。(上図)
もし不具合が生じた場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご相談ください。**

11．刃口板の位置調整

⚠ 警　告

• **材料切断時は刃口板とのこ刃のすきまより薄い切り落しはしないでください。薄い切り落しをする場合は切り落し幅よりすきまが少なくなるよう、刃口板の位置調整をしてください。**
のこ刃に材料が巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

〔直角切断〕

〔左傾斜切断〕

〔右傾斜切断〕

ターンテーブルには刃口板が取付けてあります。刃口板は、のこ刃で切削可能なプラスチック製としています。さらに刃口板は直角切断と傾斜切断では、のこ刃側面の位置が変わるため、左右方向に調整できるようになっています。

のこ刃側面と刃口板端面が一致するよう以下の手順で刃口板を調整します。

(1) 刃口板を固定している全ての 5 mm ナベねじ (左右の刃口板を各々前後、中央の 3 ヵ所で固定) をゆるめ、左右の刃口板間を広げた状態で前後 2 個の 5 mmナベねじを仮締めします。
(2) バイス装置で材料 (幅 200 mm前後が適当) を固定、切断し、切断面に左上図、左中図および左下図のように刃口板端面を合わせ、前後 2 個の 5 mmナベねじを本締めします。
(3) 材料を取りはずし、中央の 5 mmナベねじを本締めします。

切断作業に応じて調整すれば、刃口板の端面と墨線を合わせることにより、正確な切断ができます。刃口板取付けの 5 mmナベねじをゆるめるには、手持ちの ⊕ ドライバーをご利用ください。

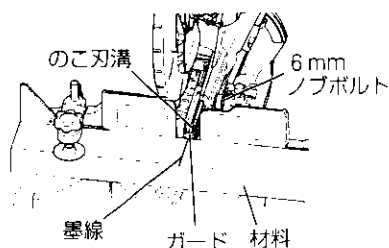
12．ガードの調整方法

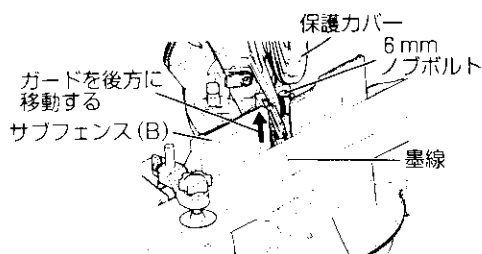
⚠ 警　告

- **のこ刃回転中は保護カバーを持ち上げないでください。**
  のこ刃が露出したままですと、けがの原因になります。

⚠ 注　意

- **ターンテーブルを回転させると、ガードがフェンス面から手前に出ることがあります。6mmノブボルトをゆるめ、ガードがフェンス面から出ないよう移動し、固定してください。**
  切断精度が悪くなるばかりでなく、ガードを損傷する原因になります。

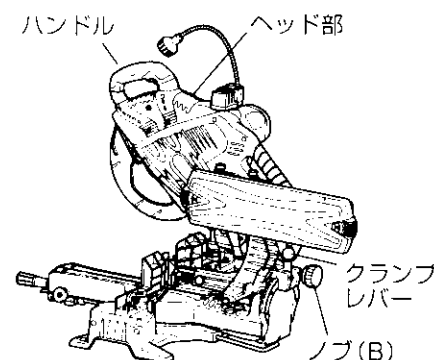
(1) 直角切断および傾斜切断の場合（左上図）

6mmノブボルトをゆるめ、ガードを切断材料に軽く突き当て固定します。
ハンドルを押し下げますと保護カバーが上昇し、のこ刃が見えてきますので墨線をガードののこ刃溝に合わせてから作業します。

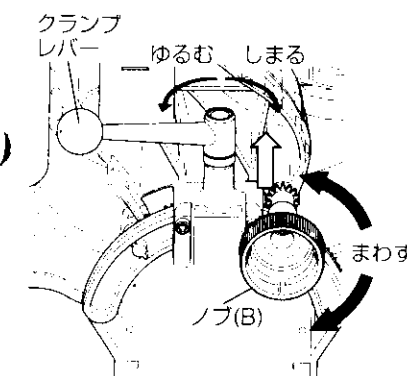
(2) 角度切断および複合切断（角度切断＋傾斜切断）の場合（左下図）

6mmノブボルトをゆるめ、ガードを左下図の矢印方向（後方）へずらし、フェンス面より出張らないようにします。
ハンドルを押し下げますと保護カバーが上昇し、のこ刃が見えてきますので墨線をのこ刃の位置に合わせてから作業します。

13．傾斜角度の微調整について

⚠ 警　告

- **傾斜角度を調整をする際は、ヘッド部を手で支えながら作業をしてください。**
  クランプレバーの締付けが弱いと、角度調整中にヘッド部が急に動き、けがの原因になります。
- **調整後は必ずクランプレバーを本締めし、ヘッド部が固定されていることを確認してください。**
  ヘッド部を固定せずに傾斜切断しますと不意にヘッド部が動き、けがの原因になります。

ヘッド傾斜角度の微調整は、下記により行なってください。

(1) ヘッド部のハンドルを持って、ヘッド部を任意の傾斜角度に位置決めし、クランプレバーを軽く締付けて仮止めします。
　このとき、クランプレバーの締付けが弱いと、ヘッド部が自重で動きますので、ヘッド部を手で支えながら作業をしてください。

(2) ヘッド部を支えながらノブ(B)をまわし、傾斜角度の微調整をしてください。
　ノブ(B)を時計方向にまわすと、ヘッド部は左側へ、反時計方向にまわすとヘッド部は右側へ微調整できます。

(3) 傾斜角度調整が終わりましたら、クランプレバーを本締めし、ヘッド部を固定してください。

(4) 傾斜切断作業は33ページの「7. 傾斜切断」の項を参照してください。

14．ターンテーブル回転角度の微調整について

⚠ 警　告

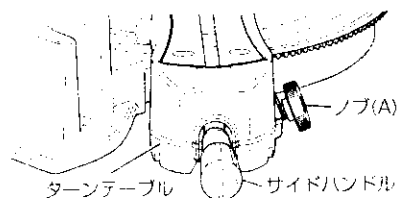
• ターンテーブルの角度調整後は、サイドハンドルを確実に締付けてください。
作業中ターンテーブルが動き、思わぬけがの原因になります。

ターンテーブル回転角度の微調整は、下記により行なってください。

(1) レバーを引き上げながらノブ(A)をまわし、ターンテーブル回転角度の微調整をしてください。

ノブ(A)を時計方向にまわすと、ターンテーブルは右側へ、反時計方向にまわすとターンテーブルは左側へ微調整できます。

(2) ターンテーブル回転角度調整が終わりましたら、サイドハンドルを確実に締付け、ターンテーブルを固定してください。

(3) 角度切断作業は34ページの「8. 角度切断」の項を参照してください。

切断方法

⚠ 警　告

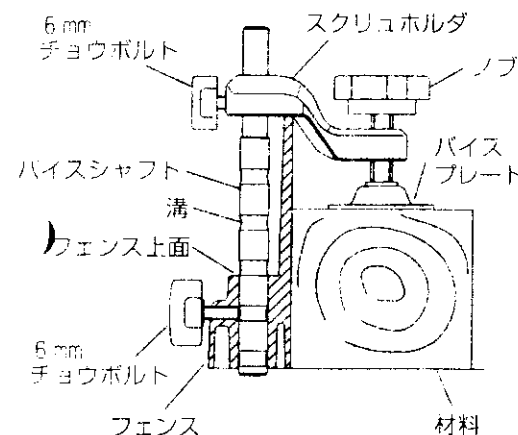
• のこ刃を回転させたまま材料の取付け、取りはずしをしないでください。
のこ刃に巻き込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。

注 **• 切断する材料は、厚さが均一でなかったり、反りがあると、切断精度が悪くなる場合があります。**

1．スイッチの操作

スイッチは引金を引くと入り、はなすと切れます。（15ページの左上図参照）

2．バイス装置の使い方

注 **• ヘッド部（8ページの上図参照）を押し下げたとき、ヘッド部がバイス装置に接触しないか確認してください。左傾斜切断の場合は、材料の高さは0～45 mmまでフェンス（B）（8ページの上図参照）側にバイス装置を取付けて材料の固定ができます。**
材料の高さが45 mm以上の場合は、ヘッド部（8ページの上図参照）に接触しないよう、フェンス（A）側（8ページの上図参照）にバイス装置を取付けて作業してください。

(1) バイス装置は左右のフェンス（8ページの上図参照）に取付けできます。フェンスにバイス装置を取付けるときは、フェンス上面にバイスシャフトのV溝、または段の上面を合わせると、フェンス後方の6 mmチョウボルトの先端がバイスシャフトの溝に合います。

また、これによりバイスシャフトの高さを5段階に調整できます。

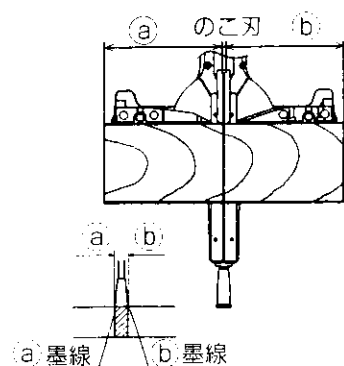
調整後6 mmチョウボルトを締めバイスシャフトを固定します。（左図）

(2) スクリューホルダの位置を調整し、6 mmノブボルトを締め、スクリューホルダを固定します。

(3) ノブをまわして、材料を固定します。

3．切断作業

> ⚠ **警　告**
>
> - **切断後はのこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げてください。**
>   切断後、のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、強い反発力が生じたり、また切り落し側が薄い場合は、切り落した材料がのこ刃に巻込まれて周囲に飛散するなど、けがの原因になります。
> - **1回の切断または切込みが終るごとに、スイッチ引金を切ってのこ刃の停止を確認し、ハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻してください。**
> - **ターンテーブル上面から切り落した材料を必ず取り除いてから、次の段取りをしてください。**
> - **連続的に切断作業しますと、モーターが過負荷状態になります。モーター部を手で触れて熱く感じるような場合は、切断作業を10分程度停止させてから切断作業をしてください。**
> - **万一の事故を防止するため、作業後は必ずスイッチ引金を切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。**

注 • **切込むとき、ハンドルに力を入れすぎても早く切れません。力を入れすぎるとむしろモーターに無理をかけ、能率も悪くなります。**

（正面から見た場合の図）

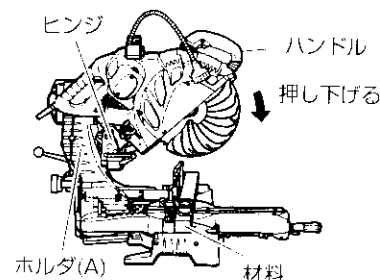
(1) 材料を切断する際、のこ刃の厚み分が切削されますので、ⓐの長さが必要な場合は、墨線をのこ刃の左側面に合わせます。またレーザーマーカをご使用の場合は、のこ刃の左側面にレーザーラインを合わせてから、レーザーラインに墨線を合わせます。ⓑの長さが必要な場合は、右側に合わせます。（左図）

のこ刃とレーザーラインの位置合わせは22ページの「10.レーザーラインの位置調整」の項を参照してください。

(2) スイッチ引金を引いて、のこ刃の回転が完全に上がって安定してから、ハンドルを静かに押し下げて材料に近づけます。

(3) のこ刃が材料に接したらハンドルを徐々に押し下げ、材料に切込みを与え、切断します。

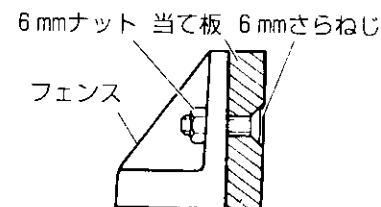
(4) 切断が終ったところでスイッチ引金を切り、のこ刃が完全に停止してからハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻します。

4．小物材の切断（押し切り切断）

左上図に示すように、ホルダ（A）にヒンジを突き当て、スライド固定用ノブ（A）/（B）（8ページの下図参照）を締めます。

次にハンドルを押し下げ、切断します。

この押し切り切断の場合は高さ107mm角までの材料が切断できます。

5．高さの高い材料の切断

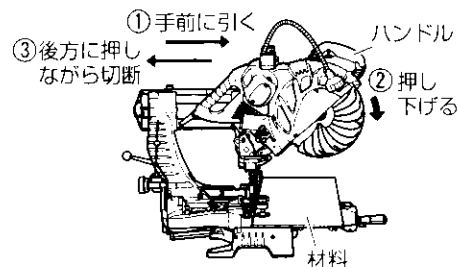
6mmナット　当て板　6mmさらねじ

フェンス

材料の高さによって切り残しのある場合があります。このときは、フェンス面の7mm穴〔フェンス（A）、（B）各2ヵ所〕を利用し6mmさらねじと6mmナットで当て板を取付けます。（左下図）

また、当て板の厚さは9ページの「仕様」の項を参照してください。

6．幅広材の切断（スライド切断）

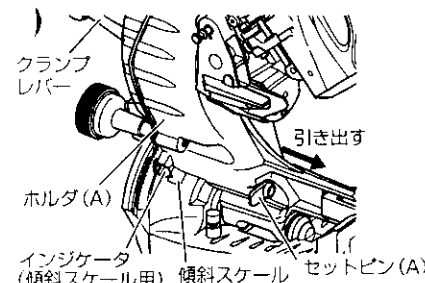
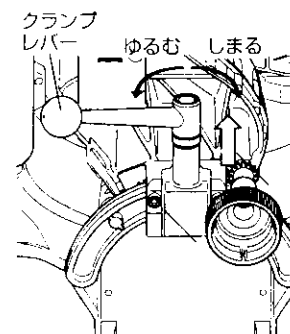
> ⚠ **警　告**
>
> - **切断中はサイドハンドル（8ページの上図参照）に手を触れないでください。また、回転しているのこ刃に手や顔などを近づけないでください。**
>   回転しているのこ刃に手が近づき、けがの原因になります。

注 • **高さが107～120mmの材料を切断する場合は、のこ刃が下限位置のとき、ヘッド部（8ページの上図参照）の底面と材料の上面との間にすきまが2～3mmあくように調整（18ページの「2.高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整」の項を参照）してください。**
なお、ハンドルを強く押し下げたり、左右方向に力を加えると、のこ刃がずれ、押し切り切断からスライド切断に移るさかい目にソーマーク（のこ刃の切断すじ）が出たり、切断精度が悪くなるときがあります。ハンドルは静かに押し下げてください。
スライド切断の際は、途中で止めないで静かに後方に押してください。途中で止めると、切断面にソーマーク（のこ刃の切断すじ）が付きます。

スライド固定用ノブ（A）/（B）（8ページの下図参照）をゆるめ、①ハンドルを持ち、ヘッド部を手前にスライドさせます。次に、②ハンドルを押し下げて押し切り切断をし、のこ刃が下限位置まで下がってから、③後方に押し（スライドさせ）切断します。（左図）

7. 傾斜切断

⚠ 警 告

- **材料を左側で固定し、左傾斜切断をした場合、あるいは右側で固定し、右傾斜切断をした場合、切り落し側の材料がのこ刃の上側にのる状態となります。**
  のこ刃が完全に停止してから、ハンドルを持ち上げ、もとの位置に戻してください。
  のこ刃を回転させたままハンドルを持ち上げると、切り落し側の材料がのこ刃に巻き込まれ周囲に飛散することがあり、けがの原因になります。
- **傾斜切断を途中で中断したときは、必ず最初の切断位置までヘッド部（8ページの上図参照）を戻し（スライドさせ）てから、再度切断を始めてください。**
  中断した位置から切断を始めると、切断したのこ刃溝に保護カバーが入りこんで変形し、のこ刃に接触する恐れがあり、けがの原因になります。
- **左傾斜による切断の場合は、サブフェンス（B）を左にまわして作業してください（20ページの下図参照）。**
  左にまわさないとサブフェンス（B）に本体やのこ刃があたり、けがの原因になります。
- **右傾斜による切断の場合は、サブフェンス（A）を右にまわして作業してください。（20ページの上図参照）。**
  右にまわさないと、サブフェンス（A）に本体やのこ刃があたり、けがの原因になります。

注 • **左傾斜45°で高さ70～75mmまたは右傾斜45°で高さ45～50mmの材料を切断する場合は、のこ刃が下限位置のときヘッド部（8ページの上図参照）の底面と材料の上面との間にすきまが2～3mmあくように調整（18ページの「2．高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整」の項を参照）してください。**

(1) クランプレバーをゆるめ（左上図）、ヘッド部（8ページの上図参照）を左側または右側に傾斜させます。
　ただし、右側に傾斜させる場合は、左下図に示すようにセットピン（A）を矢印方向に引き出します。
　左上図のクランプレバーはクラッチ式となっています。作業台や本体に接触するときは、クランプレバーを左図の矢印方向へ引き、クランプレバーの向きを変えます。

(2) インジケータ（傾斜スケール用）を希望の傾斜角になるよう傾斜スケールの目盛に合わせ、クランプレバーを締めてホルダ（A）を固定します。

(3) 切断作業は4、5および6項を参照してください。

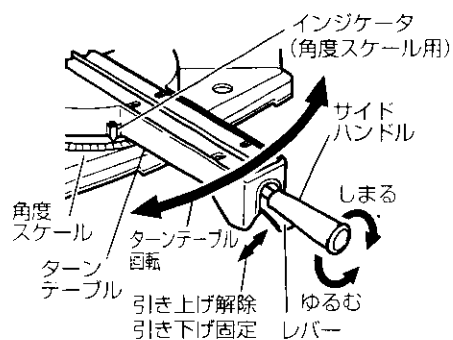
8. 角度切断

⚠ 警 告

- **ターンテーブルの角度調整後は、サイドハンドルを確実に締付けてください。**
  作業中ターンテーブルが動き、思わぬけがの原因になります。

⚠ 注 意

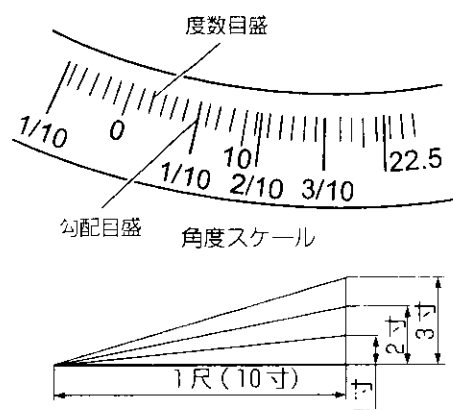
- **角度切断45°以上の場合は、ガードを後方へずらしてください。**
  ガードとサブフェンスが接触し切断精度が悪くなるばかりでなく、ガードを損傷する原因になります。

注 • **ターンテーブルを0°および左右15°、22.5°、31.6°、45°回転させたところに角度ストッパがついています。この角度にセットしたいときは、レバーを引き上げて、角度ストッパを解除し、ターンテーブルを回転してレバーをはなします。次に、ターンテーブル固定用のサイドハンドルを少し左右に動かしてみて位置の安定およびターンテーブルの角度スケールとインジケータ（角度スケール用）先端が一致していることを確認し、サイドハンドルを締めてください。**

(1) ターンテーブルを回転させると左45°、右57°までの角度切断ができます。サイドハンドルをゆるめ、レバーを引き上げて角度ストッパを解除し、ターンテーブルをまわしてインジケータ（角度スケール用）を角度スケールの度数目盛に合わせます。（左上図）

希望の角度に設定した後、サイドハンドルを締め、ターンテーブルを確実に固定します。

(2) 角度スケールには、度数目盛と勾配目盛を表示しています。（左中図）

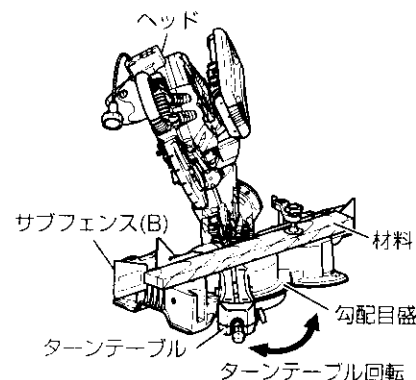
勾配目盛は、左下図に示すように水平距離1尺（10寸）に対する立上り寸で表しています。たとえば勾配目盛5/10は5寸勾配を表わしています。

材料を5寸勾配の角度で切断するときは、インジケータ（角度スケール用）を勾配目盛の5/10に合わせます。

9．複合（角度+傾斜）切断

⚠ 警　告
• **左傾斜による複合（角度+傾斜）切断の場合は、サブフェンス（B）を左にまわして作業してください（20ページの下図参照）。** 左にまわさないとサブフェンス（B）に本体やのこ刃があたり、けがの原因になります。 • **右傾斜による複合（角度+傾斜）切断の場合は、サブフェンス（A）を右にまわして作業してください。（20ページの上図参照）。** 右にまわさないと、サブフェンス（A）に本体やのこ刃があたり、けがの原因になります。

注 • **のこ刃が傾斜45°の場合、ターンテーブル回転角度は最大45°です。幅75mmまでの配付けだる木加工の場合、のこ刃が下限位置のときヘッド部（8ページの上図参照）の底面と材料の上面との間にすきまが2～3mmあくように調整（18ページの「2．高さの高い材料切断時ののこ刃下限位置調整」の項を参照）してください。また、幅25mmの当て板（32ページの「5．高さの高い材料の切断」の項を参照）を使用してください。**

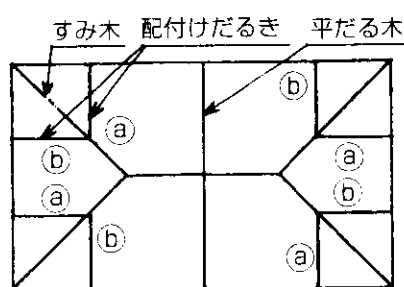
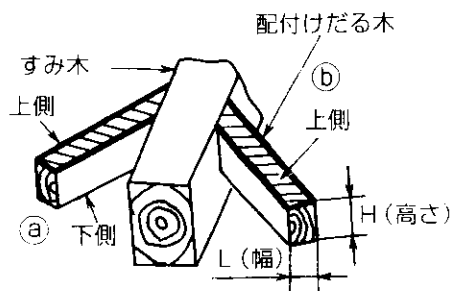
• **切断時の高さ75mmがすみ木接合方向の幅75mmとなります。**

7、8項の操作により傾斜と角度切断を合わせた複合切断ができます。

複合切断により配付けだる木加工ができます。

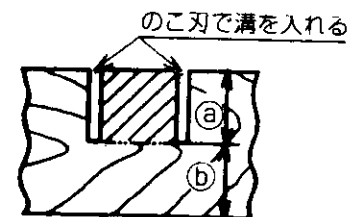
幅75mmまでの配付けだる木加工の場合、のこ刃を左45°に傾斜させ、ターンテーブルを回転し、インジケータ（角度スケール用）を希望の勾配目盛に合わせて切断します。屋根勾配が5寸勾配のときは、インジケータ（角度スケール用）を勾配目盛の5/10に合わせます。

ターンテーブルの回転方向により、すみ木への接合方向が37ページの下表に示すよう異なりますので十分注意してください。

なお、加工寸法を37ページの上表に示します。

屋根勾配	幅75mmの配付けだる木加工		
	のこ刃傾斜角度（左）	ターンテーブル回転角度（勾配度数目盛）	配付けだる木加工寸法 スライド切断 L(幅)×H(高さ) (mm)
2　寸勾配	45°	2/10（11.5°）	75 × 305
2.5寸勾配	45°	14°	75 × 302
3　寸勾配	45°	3/10（16.5°）	75 × 299
3.5寸勾配	45°	19.5°	75 × 294
4　寸勾配	45°	4/10（22°）	75 × 289
4.5寸勾配	45°	24°	75 × 285
5　寸勾配	45°	5/10（26.5°）	75 × 279
5.5寸勾配	45°	29°	75 × 272
6　寸勾配	45°	6/10（31°）	75 × 267

（屋根を真上から見た場合）

加工寸法	加工方法	注意事項
幅75mmまでの配付けだる木	**5寸勾配の例** 上側　上側 ⓐ　ⓑ　ⓑ　ⓐ 目盛5/10 上側　上側 配付けだる木　配付けだる木	図中、配付けだる木ⓐ、ⓑの太線側が、すみ木接合時の上側（斜線部）になります。 （上右図参照）

10．溝を入れる作業の場合

注 • **材料の種類によっては材料の前後に切り残しがでる場合があります。のみなどで取るようにしてください。**

のこ刃を希望の深さⓐで止まるよう下限位置を調整すると左上図に示すような溝加工ができます。

のこ刃で溝を加工したのち、斜線部はのみなどで取ります。

左上図ⓐの溝加工をするにはターンテーブル上面からのこ刃までの距離ⓑにのこ刃の下限位置を調整する必要があります。のこ刃の下限位置調整は、以下（1）～（2）の手順により行ないます。

(1) ヘッド部側面のストッパホルダを後方にまわします。

(2) 切込み調整用6mmノブボルト先端とヒンジが突き当たった状態でⓑになるようノブボルトをまわし、のこ刃の下限位置を調整します。切込み調整用6mmノブボルト1回転で、のこ刃の下限位置が約5mm変わりますので目安にしてください。

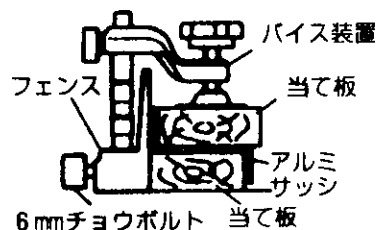
これにより、ターンテーブル上面からのこ刃までの距離ⓑを約40mmまで調整できます。

11．アルミサッシなどの変形しやすい材料を切断する場合

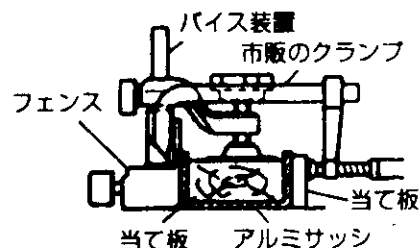
⚠ 警　告

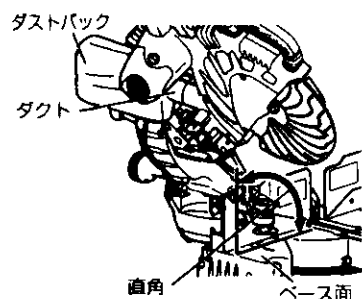
• **材料はバイス装置で確実に固定してください。**
材料の固定が不十分ですと材料が変形してのこ刃がはさみ込まれ、材料が飛散し、けがの原因になります。

• **切削油（軽油、スピンドル油）を使用するときは、周囲に火気のないことを確認してください。**

注 • **アルミサッシ材の切断には、305mmチップソー〔アルミサッシ用(別売部品)〕をご使用ください。**
• **アルミ材切断時は刃物の刃先に切削油(軽油、スピンドル油)を塗布して切断すると、無理がなくきれいな仕上面が得られます。**

アルミサッシなどの板厚の薄い材料は変形しやすいため、当て板を使用せずバイス装置で締付けると変形し、モーターに無理な負担がかかるばかりでなく、切断時材料が不意にばたつき、のこ刃に衝撃的な力が加わることがあります。

変形しやすい材料を切断する場合は、左上図で示すように必ず当て板を使用し、材料の切断部の近くまではさんでバイス装置で締付けてください。

さらにU形状の材料の場合は、横方向の固定を確実にするため、左中図で示すように当て板を使用し、材料の切断部の近くまではさんでバイス装置と市販のクランプを併用して締付けてください。

12．ダストバッグの使い方について

注 • **傾斜切断の場合は、切りくずがつまりやすくなり、ダクト、ギヤケース内に切りくずがつまることがあります。早目にダストバッグから切りくずを取り除いてください。**
• **木材加工後にアルミサッシ材を切断するときは、ダストバッグ内の切りくずをすててから作業してください。**

(1) ダストバッグ内に切りくずがいっぱいになると、手前に切りくずが飛散します。いっぱいになる前にダストバッグより切りくずを取り除きます。

(2) 傾斜切断の際は、左下図のようにベース面とほぼ直角になるようダストバッグを取付けて使用してください。(右傾斜の場合も同じです。)

のこ刃の取付け・取りはずし

⚠ 警　告

• 万一の事故を防止するため、必ずスイッチ引金を切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。
さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前にボルトが確実に締付けられていることを確認してください。
• のこ刃固定用のボルトは、ゆるまないよう付属の17mmボックススパナで確実に締付けてください。
ボルトが締っていない状態で切断作業をすると、ボルトがゆるんでのこ刃がはずれ、保護カバーが破損する場合があり、けがの原因になります。
• 付属の17mmボックススパナ以外の工具を使用してボルトを着脱しないでください。
付属品以外ですと締過ぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

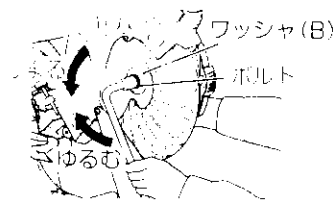
⚠ 注　意

• 機体に表示してある回転方向と、のこ刃の回転方向のマークが同じ向きになるようにのこ刃を取付けてください。
• のこ刃の取付け、取りはずしに使用したスピンドルロックが元の位置に戻っていることを確認してください。

1．のこ刃の取付け

(1) 手持ちの⊕ドライバでスピンドルカバーを固定している5mmナベねじをゆるめ、スピンドルカバーをまわします。(左上図)

(2) スピンドルロックを押し込みながら、ボルトに付属の17mmボックススパナを掛け、ゆっくりと回転させるとスピンドルロックが入り込み、のこ刃軸が固定(のこ刃が回転できない状態)されます。(左中図)

ボルトは左ねじになっているので左下図のゆるむ方向に、付属の17mmボックススパナでまわすとゆるみます。

(3) ボルト、ワッシャ(B)を取りはずします。

(4) 保護カバーを持ち上げ、のこ刃を取付けます。

(5) ワッシャ(B)、ボルトに付いている切りくずをよく除去し、のこ刃軸に取付けます。

(6) スピンドルロックを押したまま、のこ刃軸を固定した状態で、ボルトに付属の10mmボックススパナを掛けて左下図のしまる方向にまわすと、ボルトが締ります。

(7) スピンドルカバーをもとの位置に戻し、5mmナベねじを締めつけます。

2．のこ刃の取りはずし

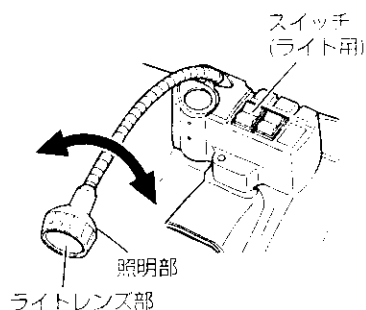
のこ刃の取付けの項の要領でのこ刃を取りはずしてください。

ライトの使用方法

⚠ 警　告

- **さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前に、機体、およびライトのスイッチが切れていることを確かめてください。**
- **ライト点灯時および消灯直後はライトレンズ部が高温になるため、絶対に触らないでください。**
  やけどの原因になります。

⚠ 注　意

- **ライトに強い衝撃を加えないでください。**
  ライトの損傷や寿命低下の原因になります。
- **ライトは切断作業時のときだけ点灯してください。**
  ライトを長時間連続（30分以上）で点灯させると、ライトの寿命低下の原因になります。
- **ライトレンズ部に付着したごみは、柔らかい布などで拭き取り、ライトレンズ部に傷が付かないように注意してください。**
  ライトレンズ部に傷が付くと、照度低下の原因になります。
- **ライトのスイッチに、防じん用カバーを取付けています。スイッチのカバーに傷を付けたり、破いたりしないように注意してください。**
  スイッチ部に切りくずなどが入り、ライトが点灯しなくなる場合があります。

(1) 機体のさし込みプラグを電源コンセントにさし込みます。

(2) ライトのスイッチは上方（ON側）に倒すと点灯し、下方（OFF側）に倒すと消灯します。（左図）

(3) 照明位置を変えるには照明部を左右に動かします。

保守・点検

⚠ 警　告

- **点検・手入れの際は、必ずスイッチ引金およびレーザーとライトのスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。**

1．のこ刃の交換

⚠ 警　告

- **切れ味の悪くなったのこ刃はそのまま使用しないでください。**
  無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。

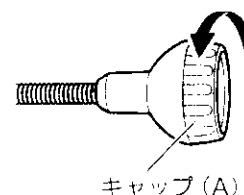
のこ刃の切れ味が悪くなったまま使用しているとモーターに無理をかけることになり、また能率も落ちますから早めに新品と交換してください。

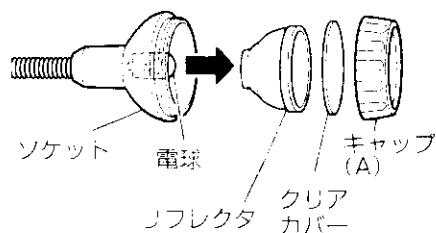
2．ライトの電球の交換

⚠ 警　告

- **消灯直後はライト部が高温になっているため、十分に冷ましてから交換してください。**
  やけどの原因になります。

⚠ 注　意

- **電球交換時は定格（12 V、5 W）、口金形状を確認し、確実に装着してください（コードNo. 315229）。**
  電球の脱落、過熱の原因になります。

ライト先端のキャップ（A）を、反時計方向に回し、取りはずします。（左図）

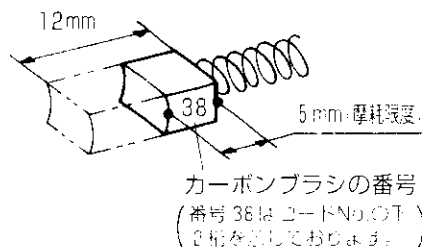
このとき、クリアカバーとリフレクタもはずれますので、落とさないように注意してください。（次ページの左上図）

ライトの電球を指でつまみ、左右に振りながら引き抜きます。(左図)

電球をソケットに装着した後、電球のよごれを柔らかい布で拭き取ります。

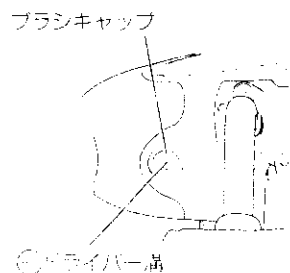
電球を取付けるときは、ソケットに電球を押込み、リフレクタとクリアカバーを取付け、キャップ(A)を時計方向に回します。

交換が終わりましたらライトの点灯を確認してください。

3．カーボンブラシの点検

(番号38はコードNo.の下2桁を示しております。)

モーター部(8ページの下図参照)には、消耗品であるカーボンブラシを使用しています。カーボンブラシの摩耗が大きくなると、モーターの故障の原因になります。長さが摩耗限度の5mmぐらいになりましたら新品と交換してください。

また、カーボンブラシは、ごみなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしてください。

注 **・新品のカーボンブラシと交換の際は、必ず図示の番号(38)の日立カーボンブラシを使用してください。指定外のカーボンブラシを使用すると、ブレーキがかからなくなります。**

交換方法

(1) カーボンブラシは、⊖ドライバーなどでブラシキャップをはずすと取り出せます。カーボンブラシは、必ず2個同時に交換してください。

(2) 新品のカーボンブラシに交換後、ブラシキャップを取付けます。

4．モーター部の取扱いについて

モーター部(8ページの下図参照)の巻線は機体の重要な部分です。巻線に傷、洗油および水をつけないよう十分注意してください。

注 **・ごみやほこりを排出するため、50時間ぐらい使用しましたら、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をモーター後部の風穴から吹き込んでください。**

モーター内部にごみやほこりがたまると、故障の原因になります。

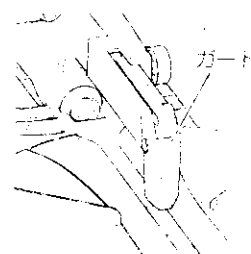
5．各部取付けねじの点検

各部取付けねじでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締め直してください。

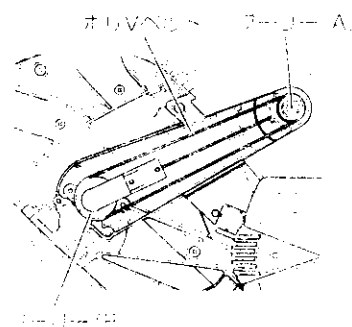
6．保護カバーの動作点検と保守

保護カバー(16ページの図参照)は、いつも円滑に動作するようにしてください。

なお、不具合のときは速やかに修理するようにしてください。

7．ガードの交換

長時間使用すると、ガードの刃口部が広がる場合があります。その際はガードを新品と交換してください。(左上図)

交換後は、21ページ「7．ガードに溝を入れる」の項を参照して、ガードに溝を入れてください。

8．ポリVベルトの交換

のこ刃は、モーターの回転力をポリVベルトで伝達し駆動しています。(左下図)

ポリVベルトが切れた場合には、ベルトカバー(8ページの下図参照)を固定している5mm小ねじ(4本)(8ページの下図参照)をゆるめ、ベルトカバーをはずして新しいポリVベルトと交換してください。

最初はプーリ(A)、(B)の溝にポリVベルトを2～3山掛けます。次に、プーリ(A)、(B)をまわしながら、ポリVベルトの全山数(13山)を掛けてください。

9．注　油

機体を長持ちさせるため、月一度の割で注油点に注油してください。

（8ページの上、下図参照）（油はマシン油が適当です。）

注油点

○ヒンジの回転部　○バイス装置のねじ部　○ホルダ（A）の摺動部

10．清　掃

レーザーマーカ発光部の窓へ切りくずなどが付いてレーザーラインが見えにくくなった場合は、発光部の窓へ付いた切りくずなどを、かわいた布か石けん水をつけた布などで拭き取ってください。

ときどき機体に付いている切りくずや、ごみを布などで拭き取ってください。モーター部（8ページの上図参照）は水や油でぬらさないようにしてください。

11．機体や付属品の保管

機体や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- ○お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- ○軒先など雨がかかったり、湿気のある場所
- ○温度が急変する場所
- ○直射日光の当たる場所
- ○引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所には保管しない。

ご修理のときは

この機体は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自分で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは、裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

メ　モ